クランプ金具加締め治具

ＨＲ２２／ＣＫ－ＭＰ

取扱説明書

⚠注意	安全に使用していただくために使用前に、 必ずこの取扱説明書をお読みください。 また、いつでもすぐに読めるように、 この取扱説明書を保管してください。

ヒロセ電機株式会社

目　次

1．型式 1
2．仕様 1
3．治具各部の名称 1
４．　作業方法 2
（１）前作業 2
（２）加締め作業 2
（３）後作業 3
５．品質確認 4
６．　メンテナンス 4
（１）加締めハイトの調整方法 4
（２）消耗部品の交換方法 4
（３）消耗部品一覧表 5
（４）日常のお手入れ 5

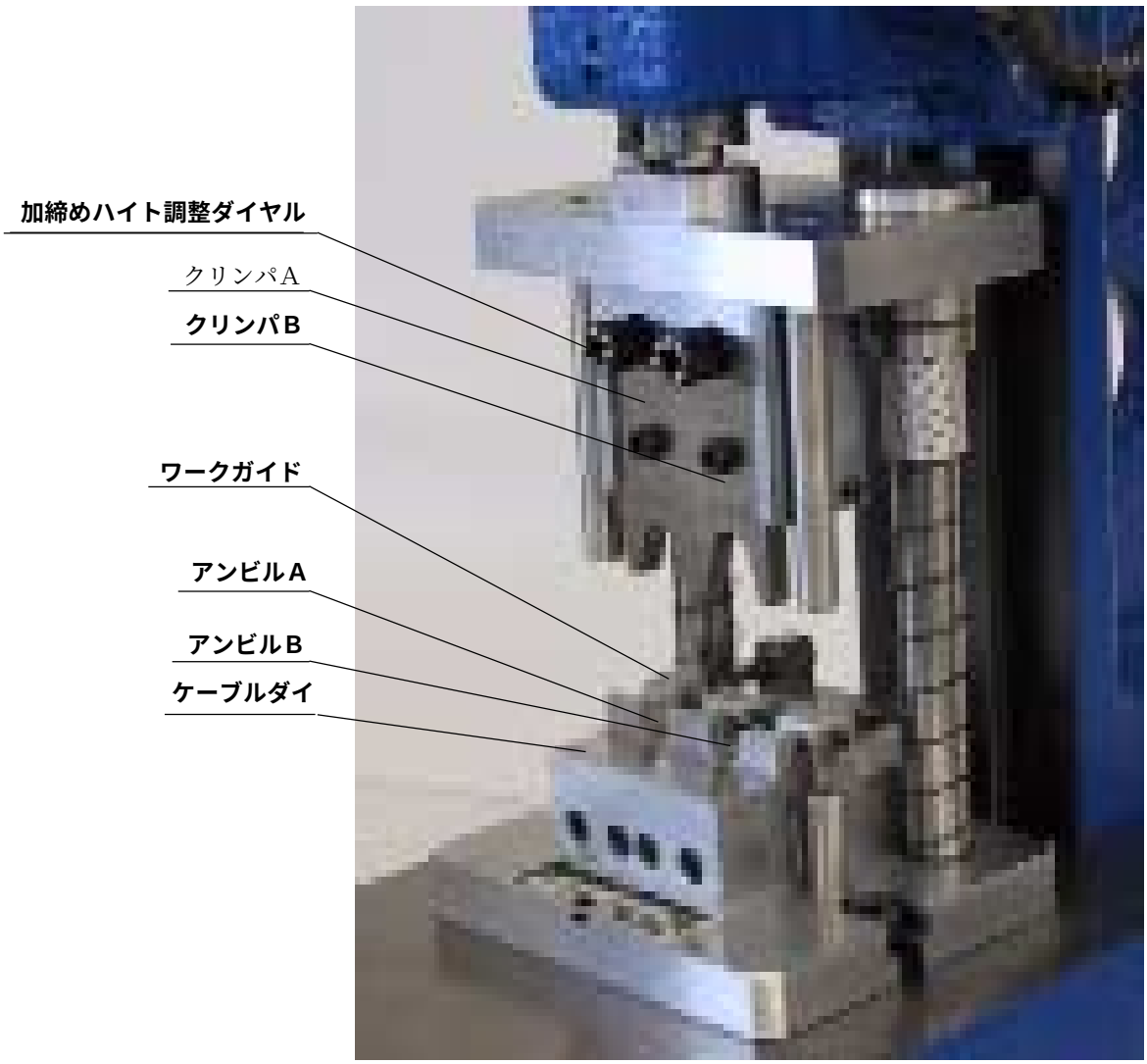
１．　型式

製　品　番　号	HRS No.
ＨＲ２２／ＣＫ－ＭＰ	ＣＬ　９０２－１５０６－１

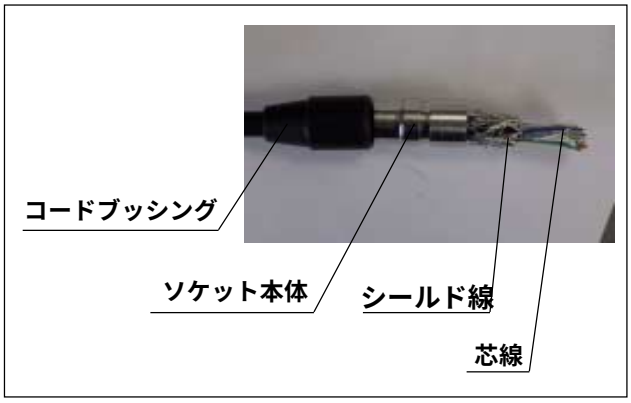
２．　仕様

項　　目	仕　　様
適合コネクタ	HR22-12TPM-20SC　（ＣＬ 122-0052-0）
適合電線	沖電線製φ１０．５　１８芯複合ケーブル
適合プレス	ハンドプレス　ＨＯＳ－７　(CL902-0132-8)
機能	クランプ金具Ａ，クランプ金具Ｂの加締め
外形寸法	本体　：125（W）×105（D）×150（H）
重　量（本体）	約３Ｋｇ
生産能力	３０秒／１端末　（但し熟練度により異なります。）

３．治具各部の名称

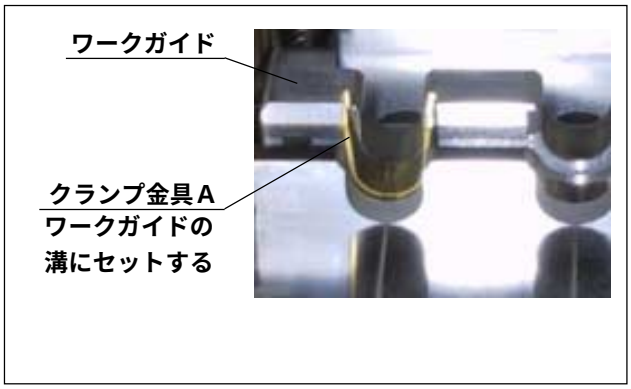


４．作業方法



（１）前作業

①左写真の様にカッター等でケーブルシースを先端から約 30㎜ 切除し、シールド線を折り返してください。
②芯線端面から $2^{+0.2}_{0}$ をストリップして下さい。
③端末処理後、ケーブルにコードブッシングとソケット本体を通して下さい。
④芯線に端子を圧着して下さい。
⑤圧着した端子をシェルユニットに挿入して下さい。
（詳細は、別紙ハーネス手順書をご参照下さい。）

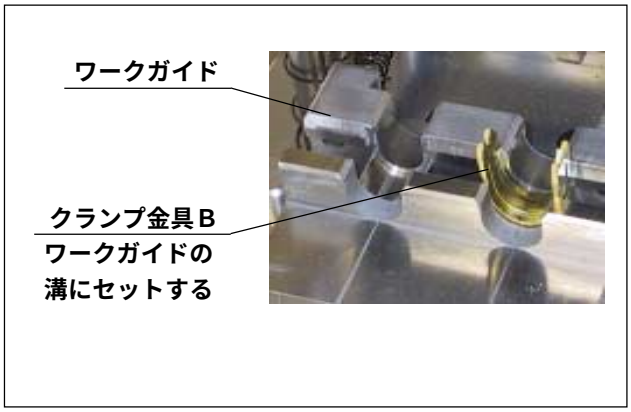


（２）加締め作業

①左写真の様にクランプ金具Ａをワークガイドの左側の溝にセットして下さい。

⚠注意	クランプ金具Ａを加締める際は、必ず左側にセットして下さい。

②左写真の様にシールド線折返し端面をワークガイドの端面に合す様にセットして下さい。
③ハンドプレスのハンドルをラチェットが切れるまで降ろして下さい。
④ハンドプレスのハンドルを戻し、ケーブルを治具から取り出して加締めハイトを確認して下さい。
　加締めハイトは、別紙ハーネス手順書をご参照下さい。



⑤左写真の様にクランプ金具Ｂをワークガイドの右側の溝にセットして下さい。

⚠注意	クランプ金具Ｂを加締める際は、必ず右側にセットして下さい。

⑥左写真の様にケーブルに加締められたクランプ金具Ａをワークガイドにセットしたクランプ金具Ｂの真上にセットして下さい。この時クランプ金具Ａの合わせ目を真下に向けてセットして下さい。

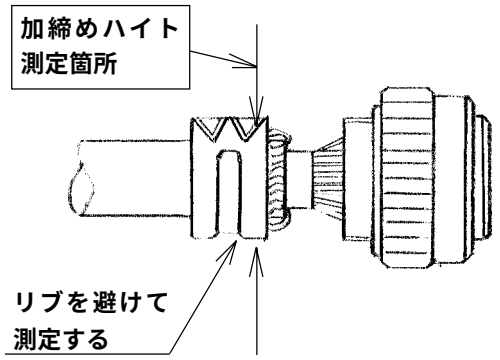
⚠注意	クランプ金具Ｂを加締める際は、必ず右側にセットして下さい。 加締められたクランプ金具Ａをクランプ金具Ｂにセットする際は、必ず合わせ目を真下に向けてセットして下さい。 セット向きが違うと、適正な加締めハイトがでなくなることが有ります。

⑦ハンドプレスのハンドルをラチェットが切れるまで降ろして下さい。
⑧ハンドプレスのハンドルを戻し、ケーブルを治具から取り出して加締めハイトを確認して下さい。

（３）後作業

①シェルユニットのネジ部にソケット本体をねじ込んでください。
②ソケット本体の止めビスを締めつけて下さい。
③コードブッシングをソケット本体に被せて下さい。

５．品質確認



■加締めハイトの確認

ノギス又はブレードマイクロメータにて左図に示す箇所を測定して下さい。

加締めハイトは､別紙ハーネス手順書をご参照下さい。

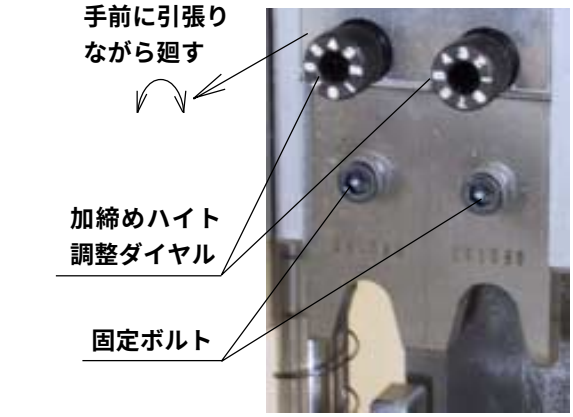
⚠注意	加締めハイトは、ケーブルごとに異なります。お客様のご使用になられるケーブルのハイト設定は、最寄りの弊社営業所へご依頼下さい。また、ケーブルのご仕様を変更された場合再度ハイト設定が必要となります。

■電気検査

カバーの組立終了後、電気検査を行って下さい。試験方法と規格は、下表の通りです。

№	項　　目	試　験　方　法	規　　格
1	接触抵抗	ＤＣ１Ａで測定する	２０mΩ以下
2	絶縁抵抗	ＤＣ100Ｖで測定する	１０００ＭΩ以上
3	耐電圧	ＡＣ３００Ｖの電圧を１分間印加する	せん絡、絶縁破壊の無いこと

６．メンテナンス

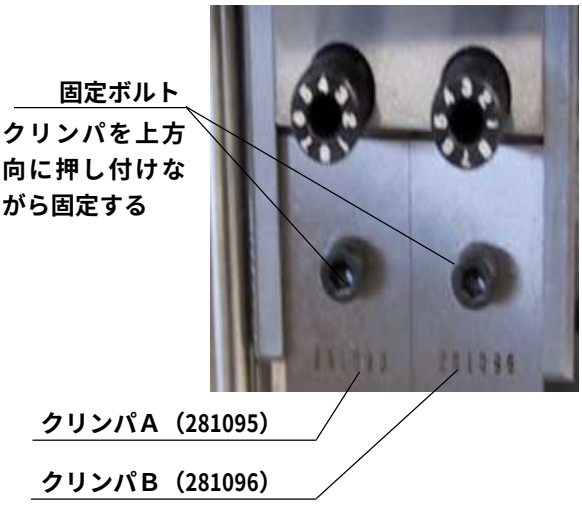


（１）加締めハイトの調整方法

①ハイト調整したい方のクリンパ固定ボルトを緩めてください。

②調整ダイヤルを手前に引張ながら廻して、ハイトを調整して下さい。調整ダイヤルは、ダイヤル前面に表示してある番号１→２『約０．２mm』３→４以降１ダイヤル回す毎に『約０．１mm』加締めハイトが低くなります。

③適正なダイヤル値に合せた後、クリンパを上方向に押付けながら、固定ボルトで固定して下さい。



（２）消耗部品の交換方法

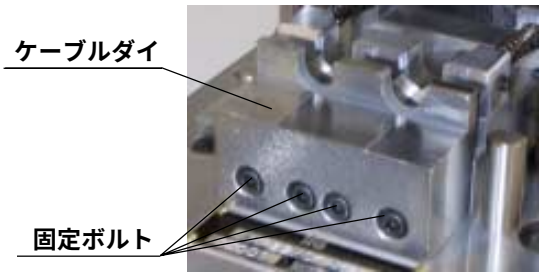
（２－１）クリンパの交換

①左図の２本の固定ボルトを取り外して下さい。

②古いクリンパを取り外して下さい。

③新しいクリンパに交換し（左側に２８１０９５、右側に２８１０９６を取付ける）クリンパを上方向に押付けながら固定ボルトを締め付けて下さい。

⚠注意	左右のクリンパを逆に取付けますと破損する恐れがありますので、お取付けの際は確認して下さい。また、破損したクリンパで加締めを行なうと製品が不良となりますので、ご使用にならないで下さい。



新しいアンビルと交換後
ケーブルダイと共締めする

（２－２）アンビルの交換

①左図の４本の固定ボルトを取り外して下さい。

②ケーブルダイを取り外して下さい。

③新しいアンビルに交換し（左側に２８１０９７、右側に２８１０９８を取付ける）アンビルに浮きが無い様、下方向に押付けながらケーブルダイと共締めして下さい。

（３）消耗部品一覧表

ご注文の際は、表示№を確認の上 HRS №コードをご指定下さい。

№	製品名	ＨＲＳ№	表示№	備考
①	クリンパA	CL902-1506-1(61)	２８１０９５	
②	クリンパB	CL 902-1506-1(62)	２８１０９６	
③	アンビルA	CL902-1506-1(63)	２８１０９７	
④	アンビルB	CL902-1506-1(63)	２８１０９８	

（４）日常のお手入れについて

本治具を 日常使用していますと、治具本体のコネクタガイド周辺部にカス等がたまります。これらのカス等が溜まるとコネクタへ付着し、不良の原因となります。溜まったカス等は１日の作業の前後に柔らかい布等できれいに拭き取って下さい。

⚠注意	不慣れによる事故を防ぐため、修理、調整は機械を熟知した保全技術者が本取扱説明書の指示範囲で行ってください。また、部品交換の際は、当社純正部品を使ってください。不適切な修理・調整および非純正部品による事故に対しては、当社は責任を負いません。

取扱説明書番号	
ＴＡＤ－Ｐ１５２１	
発行年月	２０００年 5月
改定年月	年　月
版　数	初　版

注意

（1） 本書の一部または全部を無断転載する事は固くお断り致します。
（2） 本書の内容について、将来予告なしに変更することがあります。
（3） 本書の内容につきましては、万全を期して作成致しましたが、万一ご不審な点や誤り、記載洩れなど、お気付きの点がございましたら各支店、営業所までご連絡ください。
（4） 当社では、本製品の運用を理由とする損失、逸失利益などの請求につきましては、（3）項にかかわらず責任を負い兼ねますのでご了承ください。
（5） 本製品がお客様により不適切に使用されたり、本書の内容に従わずに取り扱われたり、またはヒロセ電機株式会社以外の第三者により修理、変更された事などに起因して生じた損害などにつきましては、責任を負い兼ねますのでご了承ください。
（6） 海外においては、本製品の保守、修理対応をしておりませんのでご了承ください。

ヒロセ電機株式会社　２０００

ヒロセ電機株式会社

本　　社　〒141 東京都品川区大崎5丁目5番23号

本製品に関するお問い合せは、当社生産技術部迄ご連絡下さい。

生産技術部　〒222 神奈川県横浜市港北区菊名7丁目3番13号
TEL. 045(402)7725　FAX. 045(432)6681

００・５ Printed in Japan